|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.4000 |  |
| от 08.11.2010 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 14 листах |  |
| редакция 03 |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 29 марта 2024 годалаборатории неразрушающего контроляОбщества с ограниченной ответственностью «Экспресс Трубопровод Контроль» |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объекта | Код | Наименование характеристики (показатель, параметры) | Обозначение документа, устанавливающего требования к объекту | Обозначение документа, устанавливающего метод исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| пер. Кооперативный, д. 6, ком.8, 220007, г. Минскул. Строителей 3, 222720, г. Дзержинск, Минская обл. |
| 1.1\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:-сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 20426-82ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 34347-2017ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р 52330-2005СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009СТБ ГОСТ Р 51164-2001СНБ 4.03.01-98СТБ 2116-2010СНиП 3.05.02-88СНиП 2.05.06-85ТКП 038-2006ТКП 039-2006ТКП 45-5.04-49-2007ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7ТНПА и другая документацияПравила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документацияПравила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003 СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| -основной металл | ISO 5579 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| -основной металл | ГОСТ 17410-78ГОСТ 20415-82ГОСТ 22727-88 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия; | СТБ 1172-99 |
| 1.3\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/ 32.106 | -течеискание (пузырьковый метод)-сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод,-внешний осмотр и измерения:-сварные соединения; | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| -основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 1.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.МН 4214-2012МВИ.МН 6184-2019 |
| 1.8\*\* | 24.10/32.124 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4430-2012 |
| 1.9\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ Р 52727-2007ПБ 03-593-03 |
| 1.10\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,дифракционно-времен­ной метод (ToFD):-сварные соединения | СТБ EN 583-6-2013СТБ ISO 10863-2013 |
| 1.11\*\* | 24.10/29.06124.10/29.12124.10/29.144 | Механические испытания:-статическое растяжение;-статический изгиб;-ударный изгиб;-сплющивание- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 6996-66СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81 ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 9454-78ГОСТ 8695-75 |
| 1.12\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |
| 1.13\*\* | 24.10/32.089 | Электромагнитный метод:-измерение толщины изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001 |
| 1.14\*\* | 24.10/41.000 | Механические испытания:-определение адгезии (метод А, метод Б) изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016, приложение КСТБ ГОСТ Р 51164-2001, приложение Б |
| 1.15\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 2.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.12324.42/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:-сварные соединения; | ГОСТ Р 52330-2005ГОСТ ИСО 10543-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009СНБ 4.03.01-98СТБ 2116-2010СНиП 3.05.02-88Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 №6 (в редакции Постановления МЧС РБ от 30.05.2017 №22)Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003 СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| -основной металл | ISO 5579 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл | ГОСТ 17410-78ГОСТ 20415-82ГОСТ 22727-88 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия; | СТБ 1172-99 |
| 24.10/32.106 | -течеискание (пузырьковый метод)-сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.5\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод;-внешний осмотр и измерения-сварные соединения | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 2.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.МН 4214-2012МВИ.МН 6184-2019 |
| 2.8\*\* | 24.10/32.124 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4430-2012 |
| 2.9\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ Р 52727-2007ПБ 03-593-03 |
| 2.10\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,дифракционно-времен­ной метод (ToFD):-сварные соединения  | СТБ EN 583-6-2013СТБ ISO 10863-2013 |
| 2.11\*\* | 24.10/29.06124.10/29.12124.10/29.144 | Механические испытания:- статическое растяжение;- статический изгиб;- ударный изгиб;- сплющивание- сварные соединения;- основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 №6 (в редакции Постановления МЧС РБ от 30.05.2017 №22)Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документацияПравила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 6996-66СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81 ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ЕН 895-75СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 9454-78ГОСТ 8695-75 |
| 2.12\*\* | 24.10/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |
| 2.13\*\* | 24.10/32.089 | Электромагнитный метод:-измерение толщиныизоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001 |
| 2.14\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/41.000 | Механические испытания:-определение адгезии (метод А, метод Б) изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016, приложение КСТБ ГОСТ Р 51164-2001, приложение Б |
| 2.15\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 3.1\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | 24.10/32.12324.42/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:-сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 20426-82ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 34347-2017ГОСТ Р ИСО24497-2-2009ГОСТ Р 52330-2005ГОСТ ИСО 10543-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009СНБ 4.03.01-98СТБ 2116-2010СНиП 3.05.02-88ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003 СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| -основной металл | ISO 5579 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл | ГОСТ 17410-78ГОСТ 20415-82ГОСТ 22727-88 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия; | СТБ 1172-99 |
| 24.10/32.106 | -течеискание (пузырьковый метод)-сварные соединения;-основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 |
| 3.4\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 20426-82ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 34347-2017ГОСТ Р ИСО24497-2-2009ГОСТ Р 52330-2005ГОСТ ИСО 10543-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009 СНБ 4.03.01-98СТБ 2116-2010СНиП 3.05.02-88ТКП 45-5.04-49-2007ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-3.05-166-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление МЧС РБ от 23.04.2020 №21Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов. Утв. Постановление МЧС РБ от 29.12.2017 №54Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 21105-87 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод,-внешний осмотр и измерения-сварные соединения; | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| -основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 3.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости-сварные соединения;-основной металл | МВИ.МН 4214-2012МВИ.МН 6184-2019 |
| 3.8\*\* | 24.10/32.124 | Ультразвуковая толщинометрия,-эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4430-2012 |
| 3.9\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ Р 52727-2007ПБ 03-593-03 |
| 3.10\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,дифракционно-времен­ной метод (ToFD):-сварные соединения | СТБ EN 583-6-2013СТБ ISO 10863-2013 |
| 3.11\*\* | 24.10/29.06124.10/29.12124.10/29.144 | Механические испытания:-статическое растяжение;-статический изгиб;-ударный изгиб;-сплющивание-сварные соединения;-основной металл  | ГОСТ 6996-66СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81 ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ЕН 895-75СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 9454-78ГОСТ 8695-75 |
| 3.12\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | 24.10/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |
| 3.13\*\* | 24.10/32.089 | Электромагнитный метод:-измерение толщины изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001 |
| 3.14\*\* | 24.10/41.000 | Механические испытания:-определение адгезии (метод А, метод Б) изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016, приложение КСТБ ГОСТ Р 51164-2001, приложение Б |
| 3.15\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали:-сварные соединения;-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.12.2017 № 46 | ГОСТ 28033-89 |
| 4.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;-сосуды, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла | 24.10/32.12324.42/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:-сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 20426-82ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 34347-2017ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р 52330-2005ГОСТ ИСО 10543-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009СНБ 4.03.01-98СТБ 2116-2010СНиП 3.05.02-88ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых котлов с давлением пара не более 0,07 МПа (0,7 бар) и водогрейных котлов с температурой нагрева воды не выше 115°С. Утв. Постановление МЧС РБ от 31.12.2013 №79ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003 СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| -основной металл | ISO 5579 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл | ГОСТ 17410-78ГОСТ 20415-82ГОСТ 22727-88 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия; | СТБ 1172-99 |
| 24.10/32.106 | -течеискание (пузырьковый метод)-сварные соединения;-основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.5\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;-сосуды, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод,-внешний осмотр и измерения-сварные соединения; | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| -основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 4.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.МН 4214-2012МВИ.МН 6184-2019 |
| 4.8\*\* | 24.10/32.124 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4430-2012 |
| 4.9\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ Р 52727-2007ПБ 03-593-03 |
| 4.10\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,дифракционно-времен­ной метод (ToFD):-сварные соединения | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов. Утв. Постановление МЧС РБ от 29.12.2017 № 54ТНПА и другая документация | СТБ EN 583-6-2013СТБ ISO 10863-2013 |
| 4.11\*\* | 24.10/29.06124.10/29.12124.10/29.144 | Механические испытания:-статическое растяжение;-статический изгиб;-ударный изгиб;-сплющивание-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 6996-66СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81 ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ЕН 895-75СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 9454-78ГОСТ 8695-75 |
| 4.12\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 4.13\*\* | 24.10/32.089 | Электромагнитный метод:-измерение толщины изоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001 |
| 5.1\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов | 24.10/32.12324.42/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:-сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 20426-82ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 34347-2017ГОСТ Р ИСО24497-2-2009ГОСТ Р 52330-2005СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009СНБ 4.03.01-98СТБ 2116-2010СНиП 3.05.02-88ГОСТ ИСО 10543-2002ТКП 169-2018ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003 СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| -основной металл | ISO 5579 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| -основной металл | ГОСТ 17410-78ГОСТ 20415-82ГОСТ 22727-88 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия; | СТБ 1172-99 |
| 24.10/32.106 | -течеискание (пузырьковый метод)-сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.5\*\* | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод,-внешний осмотр и измерения-сварные соединения; | Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов. Утв. Постановление МЧС РБ от 29.12.2017 №54Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документацияПравила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| -основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 5.6\*\* | 24.10/29.143 |  Измерение твёрдости-сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 4214-2012МВИ.МН 6184-2019 |
| 5.8\*\* | 24.10/32.124 | Ультразвуковая толщинометрия,-эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4430-2012 |
| 5.9\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ Р 52727-2007ПБ 03-593-03 |
| 5.10\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,дифракционно-времен­ной метод (ToFD):-сварные соединения | СТБ EN 583-6-2013СТБ ISO 10863-2013 |
| 5.11\*\* | 24.10/29.06124.10/29.12124.10/29.144 | Механические испытания:-статическое растяжение;-статический изгиб;-ударный изгиб;-сплющивание-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 6996-66СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81 ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ЕН 895-75СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 9454-78ГОСТ 8695-75 |
| 5.12\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 5.13\*\* | 24.10/32.089 | Электромагнитный метод:-измерение толщиныизоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001 |
| 6.1\*\* | Металлические конструкции | 24.10/32.12324.42/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:-сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 20426-82ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 23118-2012ГОСТ Р ИСО24497-2-2009ГОСТ Р 52330-2005СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 15617-2013СТБ ЕН 287-1-2009СТБ 2116-2010СНБ 4.03.01-98СНиП 3.05.02-88ГОСТ ИСО 10543-2002ТКП 45-5.04-49-2007Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003 СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| -основной металл | ISO 5579 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-сварные соединения;  | ГОСТ 14782-86 |
| -основной металл | ГОСТ 17410-78ГОСТ 20415-82ГОСТ 22727-88 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия; | СТБ 1172-99 |
| 6.3\*\* | Металлические конструкции | 24.10/32.106 | -течеискание (пузырьковый метод)-сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 6.5\*\* | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод,-внешний осмотр и измерения-сварные соединения; | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 6.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.МН 4214-2012МВИ.МН 6184-2019 |
| 6.8\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4430-2012 |
| 6.9\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,дифракционно-времен­ной метод (ToFD):-сварные соединения | СТБ EN 583-6-2013СТБ ISO 10863-2013 |
| 6.10\*\* | 24.10/29.06124.10/29.12124.10/29.144 | Механические испытания:-статическое растяжение;-статический изгиб;-ударный изгиб;-сплющивание-сварные соединения;-основной металл | ТКП 45-5.04-49-2007Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 6996-66СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81 ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ЕН 895-75СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 9454-78ГОСТ 8695-75 |
| 6.11\*\* | Металлические конструкции | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 6.12\*\* | 24.10/32.089 | Электромагнитный метод:-измерение толщиныизоляционных покрытий | ГОСТ 9.602-2016СТБ ГОСТ Р 51164-2001 |
| 8.1\*\*\* | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия:- сварные соединения- основной металл | НП-084-15НП-089-15НП-044-18НП-045-18НП-046-18НП-068-05НП-104-18НП-105-18Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения». Утв. постановлением МЧС РБ от 12.06.2017 №26.ТНПА и другая документация | ГОСТ 7512-82ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ ISO 17636-1-2017ГОСТ Р 50.05.07-2018ПНАЭ Г-7-017-89 |
| 8.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:- капиллярная (цветная) дефектоскопия- сварные соединения- основной металл | Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения». Утв. постановлением МЧС РБ от 12.06.2017 №26.Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля». Утв. постановлением МЧС РБ от 12.06.2017 №26.ТНПА и другая документация | СТБ 1172-99ГОСТ Р 50.05.09-2018 |
| 8.3\*\*\* | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок | 24.10/32.11524.42/32.115 | Оптический контроль:- визуальный метод,- внешний осмотр и измерения- сварные соединения;- основной металл | НП-084-15НП-089-15НП-044-18НП-045-18НП-046-18НП-068-05НП-104-18НП-105-18Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения». Утв. постановлением МЧС РБ от 12.06.2017 №26.ТНПА и другая документация | ГОСТ Р 50.05.08-2018 |

**Примечание:**

\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС;
\*\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС и за пределами ООС;
\*\*\* – деятельность осуществляется за пределами ООС.

Руководитель органа

по аккредитации

Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Е.В. Бережных